

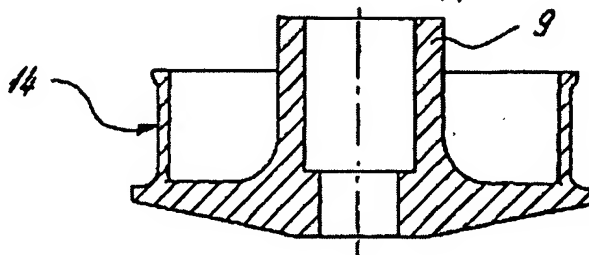
Method to manufacture adjusting disc for infinitely variable change speed gear with conical part formed by forging or turning of round metal blank

Patent number: DE10033239
Publication date: 2002-01-24
Inventor: FRIESE UDO (DE)
Applicant: WF MASCHB UND BLECHFORMTECHNIK (DE)
Classification:
International: B21H1/04; B21H1/00; (IPC1-7): B21D22/14; B21D53/26
European: B21H1/04
Application number: DE20001033239 20000710
Priority number(s): DE20001033239 20000710

Report a data error here

Abstract of DE10033239

The disc has a hub (9), an outer rim (14), and a conical rear surface. The cone (3) is formed on one side of a round metal blank, and on the opposite side of the blank, the hub is formed by a pressure roller and the rim is formed by a forming roller (13). The cone is formed in a cutting or non-cutting process, e.g. by forging or turning. Before forming of the hub, the blank with cone is heated to forging temperature.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



⑮ **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 100 33 239 A 1**

⑤① Int. Cl.⁷:
B 21 D 22/14
B 21 D 53/26

⑳ Aktenzeichen: 100 33 239.0
㉔ Anmeldetag: 10. 7. 2000
㉕ Offenlegungstag: 24. 1. 2002

DE 100 33 239 A 1

㉑ **Anmelder:**
WF-Maschinenbau und Blechformtechnik GmbH &
Co KG, 48324 Sendenhorst, DE

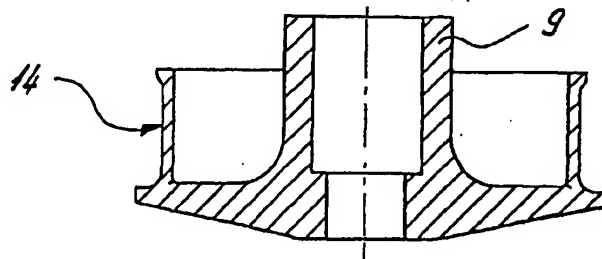
㉒ **Vertreter:**
Loesenbeck und Kollegen, 33613 Bielefeld

㉓ **Erfinder:**
Frieese, Udo, 59227 Ahlen, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑤④ **Verfahren zur Herstellung einer Verstelleishe eines stufenlosen Getriebes**

⑤⑦ Ein Verfahren zur Herstellung einer Verstelleishe eines stufenlosen Getriebes, die eine Nabe (9) und einen auBenseitigen Kranz (14) aufweist, und deren der Nabe (9) abgewandte Ruckseite zur Mitte hin konisch ansteigt, ist so ausgebildet, daB zunachst an einen scheibenformigen Rohling einseitig der Konus (3) anschlieBend auf der gegenuberliegenden Seite durch Drucken mittels mindestens einer Druckrolle der Nabe (9) und danach durch mindestens eine Formrolle der Kranz (14) angeformt wird.



DE 100 33 239 A 1

Fig. 1

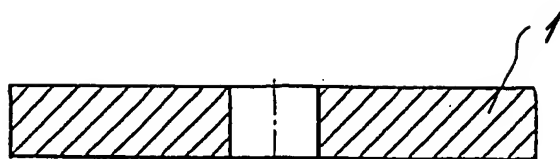


Fig. 2

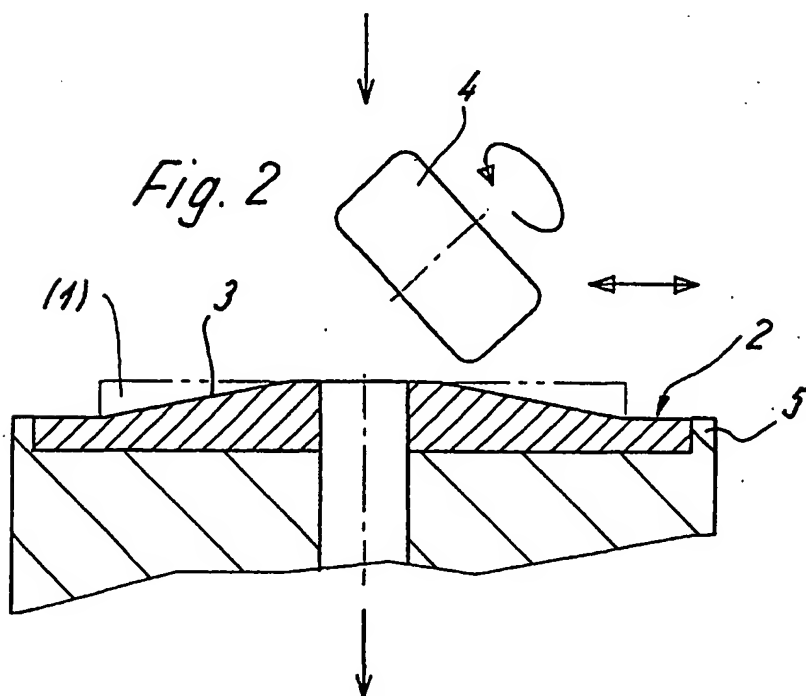


Fig. 3

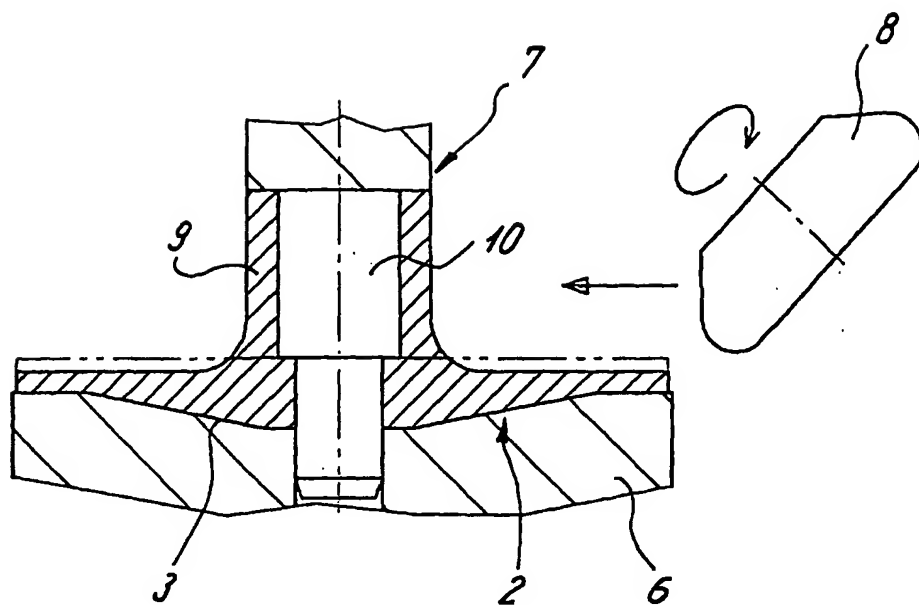


Fig. 4

Fig. 5

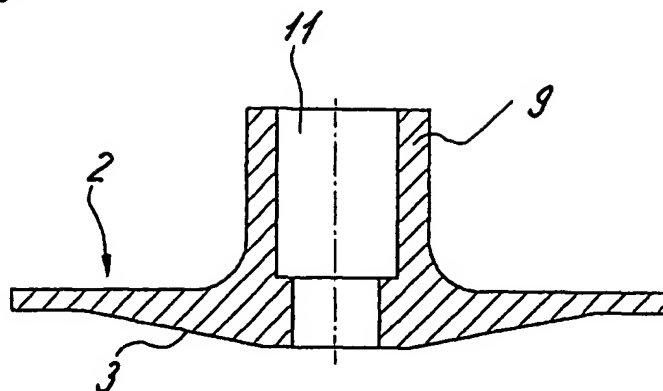


Fig. 6

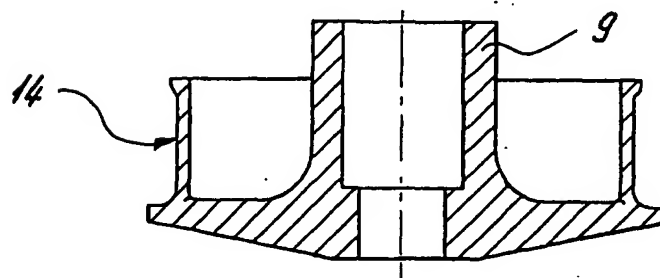
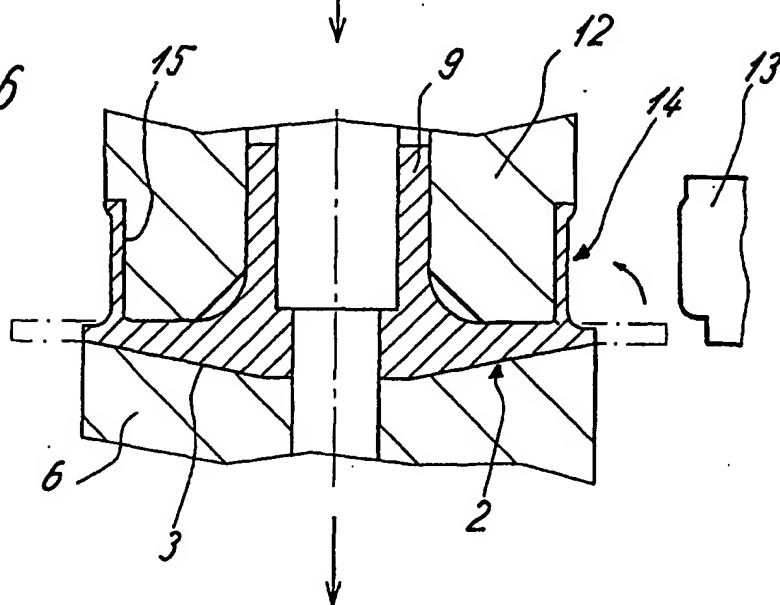


Fig. 7